catalogue **machines** et **accessoires**

NICCOLAI TRAFILE
PISTOIA- ITALY

PRESSTRAPEN
SYSTÈMES DE COUPE

SFOGLIA
MACHINES PAPILLONEUSES

V.F.R. & NEW
MACHINES LAVEMOULES

PIT STOP
SALLE LAVEMOULES ET ACCESSOIRES

Presstrapen family

La gamme de groupes de coupe pour pâtes courtes, Penne, Ziti et Pêtites pâtes à potage

1990 naît **CARTRAPEN**, le premier groupe de coupe automatique pour pâtes courtes, Penne, Ziti et pêtites pâtes à potage, réalisé avec **TÊTE TOURNANTE**

2001 arrive **PRESSTRAPEN**, le premier groupe de coupe flexible et polyvalent qui utilise les colonnes de chaque type de presse comme attelage et support, en éliminant les encombrements au sol et devant le pre-sèchoir. Les deux solutions permettent de créer, **avec un design personnalisé**, une **plateforme de service** fonctionnelle, déjà intégrée dans le Cartrapen, ou indépendante dans le Presstrapen, qui permettent à l'opérateur de se déplacer facilement et en toute sécurité pendant les opérations de changement de moule, cône de coupe et contrôle de production

2009 **PRESSTRAPEN SHORT**: conçu pour les presses avec une hauteur sous la tête de moins de 2 mètres, conservant les mêmes fonctions que le Presstrapen

2012 **PRESSTRAPEN AT**: conçu pour des solutions de presse à trois têtes ou plus, avec fixation sous le poussoir des têtes ou sur les mêmes

2017 **PRESSTRAPEN MINI**: le groupe de coupe pour les petites Fabriques de pâtes, pour presses jusqu'à diam. 350 mm

new

NOUVELLES SOLUTIONS de fixation personnalisées qui offrent une grande marge de manœuvre lorsque la production passe de pâtes courtes à pâtes Bologna par la combinaison d'une ou plusieurs machines Papilloneuses:

- Presstrapen GT: structure traslante sur guides linéaires. Cette solution, toujours fixée sur une colonne, permet le mouvement transversal de toute la machine Presstrapen
- Presstrapen DS: structure avec double joint. Cette solution met en œuvre les mouvements de la machine standard en ajoutant un axe de rotation à la structure de fixation de la machine, en permettant la rotation totale, donc laissant de la place à la zone de travail nécessaire pour les machines Papilloneuses.

Nos groupes de coupe s'adaptent parfaitement à chaque demande, car ils s'intègrent à tous les types de presses, même de grand diamètre, soit de nouvelles installations ou installation en restyling pour la production de pâtes et de snacks, en plus d'être facilement positionnées avec une ou plusieurs machines Papilloneuses, sous la même presse, en évitant de déplacer les machines lorsque la production passe des pâtes courtes à Papillons/ pâtes poinçonnées (et vice-versa).

Depuis toujours le groupe de coupe l'INIMITABLE le plus IMITE !

TÊTE TOURNANTE

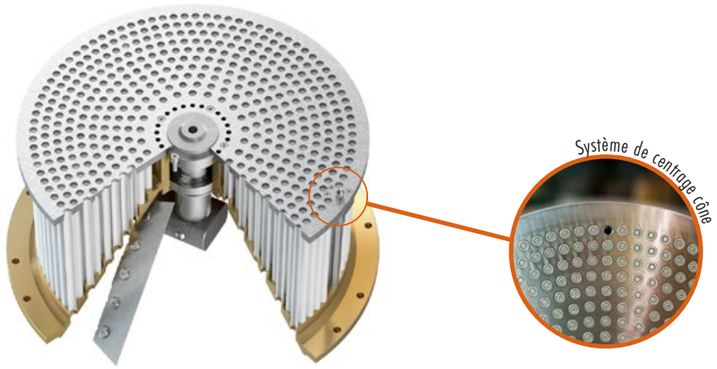
La **tête tournante** de nos groupes de coupe, permet d'assurer la réduction des temps de manœuvre soit pour le changement de moules et pour la charge des cônes de coupe (production de Penne) et de pouvoir travailler en symbiose avec une ou plusieurs machines Papilloneuses, sous la même presse, en évitant de déplacer les machines lorsque la production passe de pâtes courtes à Papillons / pâtes poinçonnées (et vice-versa). Dans la tête tournante a été installé un groupe arbre couteau équipé de renvoi angulaire et moteur asynchrone.
En standard au groupe de coupe sont fournis couteaux à une, deux et trois lames. Pour production de formats particulières de pâtes courtes et pêtites pâtes à potage peuvent être fournis couteaux jusqu'à six lames. Pour la coupe des formats Snacks, sur demande, peuvent être fournis couteaux avec lame ventilée.

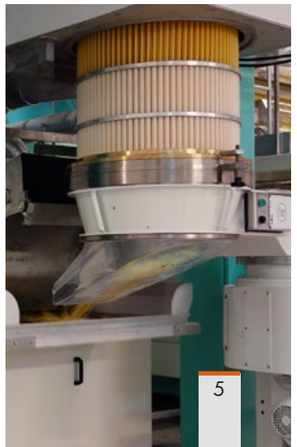
Un **système d'éclairage Led** optimise la vision du plan de coupe pendant la production.

Presstrapen double joint et deux machines Papilloneuses

CHANGEMENT FORMAT

Rapide et sûr pour moules, cônes et couteaux.
La tête tournante permet d'exécuter en toute sécurité aussi toutes les opérations de maintenance du plan de coupe moule et purge de la presse, de plus sans courir le risque de l'endommager.



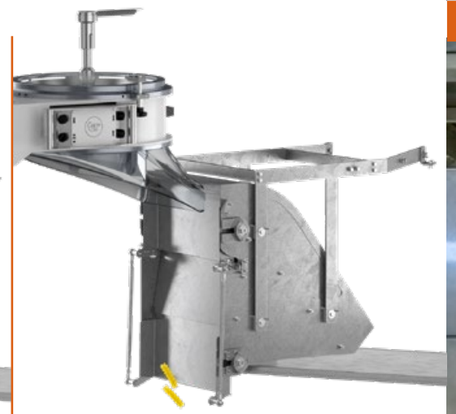


GLISSIÈRE

La **glissière de décharge** du produit est complètement transparente pour contrôler facilement et confortablement l'extrusion du format pendant la production; par une simple rotation de la glissière, il est possible de décharger le produit dans un conteneur spécial, et pas dans le pre-sèchoir, pendant les opérations de démarrage de production.

En outre, selon les besoins de production et des dimensions de la presse, la glissière transparente est intégrée par une glissière en acier inoxydable supplémentaire (glissière-double coupe à contact/penne) qui décharge directement le produit dans les cadres (tiroirs) du pre-sèchoir en évitant sa fuite.

La glissière-double est également disponible dans la version avec **système de décharge des déchets frais** (manuel ou automatique) que permet à ceux qui le souhaitent d'éviter l'introduction de déchets produits pendant le démarrage et les arrêts de production.



Systèmes de déchargement déchets frais

Système breveté:
Nouveau groupe arbre couteau, avec motorisation coaxiale Brushless, inventé pour éliminer la transmission traditionnelle par renvoi angulaire, dans le but d'améliorer la ventilation dans la zone de coupe du format, ainsi que d'obtenir un meilleur transport du produit coupé au pre-séchoir. Cette solution est également performante pour applications de dispositifs de coupe intermittents (par exemple, la production du format Cannelloni).

Système breveté:
Caméra vidéo numérique, montée à l'intérieur de la tête Presstrapen, qui transmet en temps réel les images d'extrusion / coupe du format à un superviseur. Le signal vidéo peut être géré de n'importe quel PC sur le réseau pour être visualisé par les utilisateurs activés. Cette solution permet aux opérateurs, tout en restant dans la salle de contrôle ou dans d'autres zones de la Fabrique, de pouvoir vérifier simultanément le bon fonctionnement de la production de tous les groupes de coupe qui montent cette application.

Sécurité:

- Capteurs sur anneau de centrage gérés par l'unité de contrôle de sécurité pour vérifier la **présence cône**, la **position de la tête** et le **démarrage de la rotation du couteau**
- Capteur de contrôle de **obstruction pâte courte**
- Système de contrôle d'**obstruction production Penne**

Capteur obstruction

MOUVEMENTS

Presstrapen se soulève grâce à un **système pneumatique** sur des guides linéaires qui garantit le contact constant du couteau avec le moule sans besoin de systèmes mécaniques ou électriques pour bloquer son mouvement dans la position de travail.

VITESSE DU COUTEAU (15-600 tr / min) et du **ventilateur** sont contrôlés par inverters et peuvent être ajustés soit du pratique tableau de bord sur la machine avec écran intégré, soit du PLC de la ligne de production. Chauffage air avec possibilité de régulation de température (45 ° max). Notre machine peut également être préparée pour système de ventilation et batterie chauffage extérieures.

Chaque composant de la famille Presstrapen offre mouvements, translations et rotations adaptés à l'intégration dans des installations de tout type et de toute complexité, optimisant les espaces disponibles et les procédures de changement de format et de maintenance.

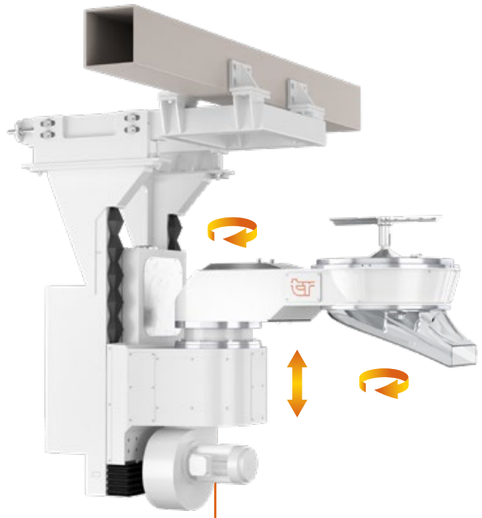
PRESSTRAPEN STANDARD

CARTRAPEN

PRESSTRAPEN SHORT

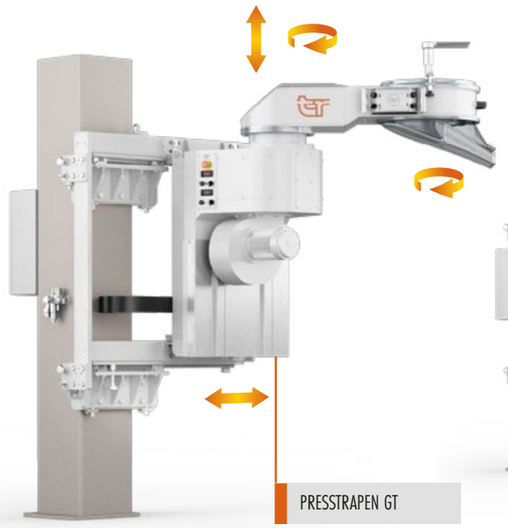
Panneau de contrôle et console mouvements

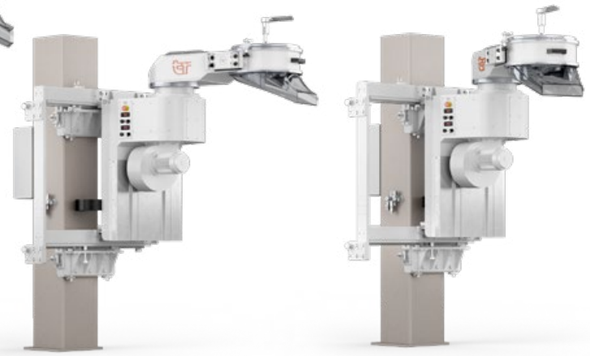
Console intégrée



PRESSTRAPEN AT

PRESSTRAPEN DS



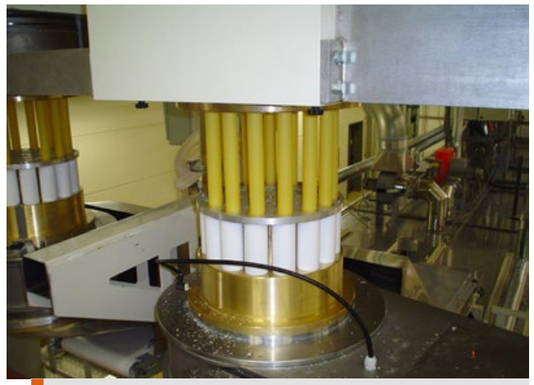


PRESSTRAPEN GT

Presstrapen MINI

Solution pour production de pâtes courtes et Penne pour presses jusqu'à 350 mm de diamètre

- Système de rotation manuel et de levage avec vis sans fin commandée par volant
- Vitesse de couteau variable commandée par variateur, ventilation externe



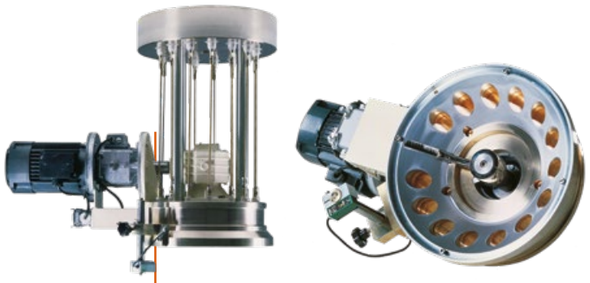
Coupe intermittente

COUPE

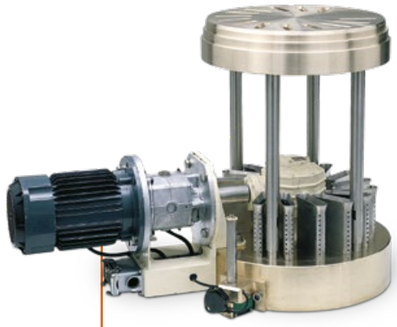
MOULE SPECIALE-PENNE, TRAPEN, TRAPAR, COUPE-CANNELLONI et COUPE-LASAGNE

Ces dispositifs de coupe peuvent être montés sur n'importe quel type et modèle de presse, sans altérer les caractéristiques du groupe de coupe d'origine à bord de la presse. En fait, le mouvement aux couteaux TRAPEN, TRAPAR et MOULE SPECIALE PENNE est directement transmis par l'arbre de coupeur fourni avec la presse, tandis que les COUPE-LASAGNE, COUPE-CANNELLONI et COUPE-MANICOTTI sont équipés d'un moto-variateur indépendant pour la coupe soit continue que intermittente. Un système de ventilation du produit simple mais efficace, directement de la tête de la presse pour Trapen et Trapar, ou par un ventilateur supplémentaire pour tous les autres appareils, garantit une bonne qualité de coupe du produit.

Moule Speciale-Penne



Coupe-Cannelloni

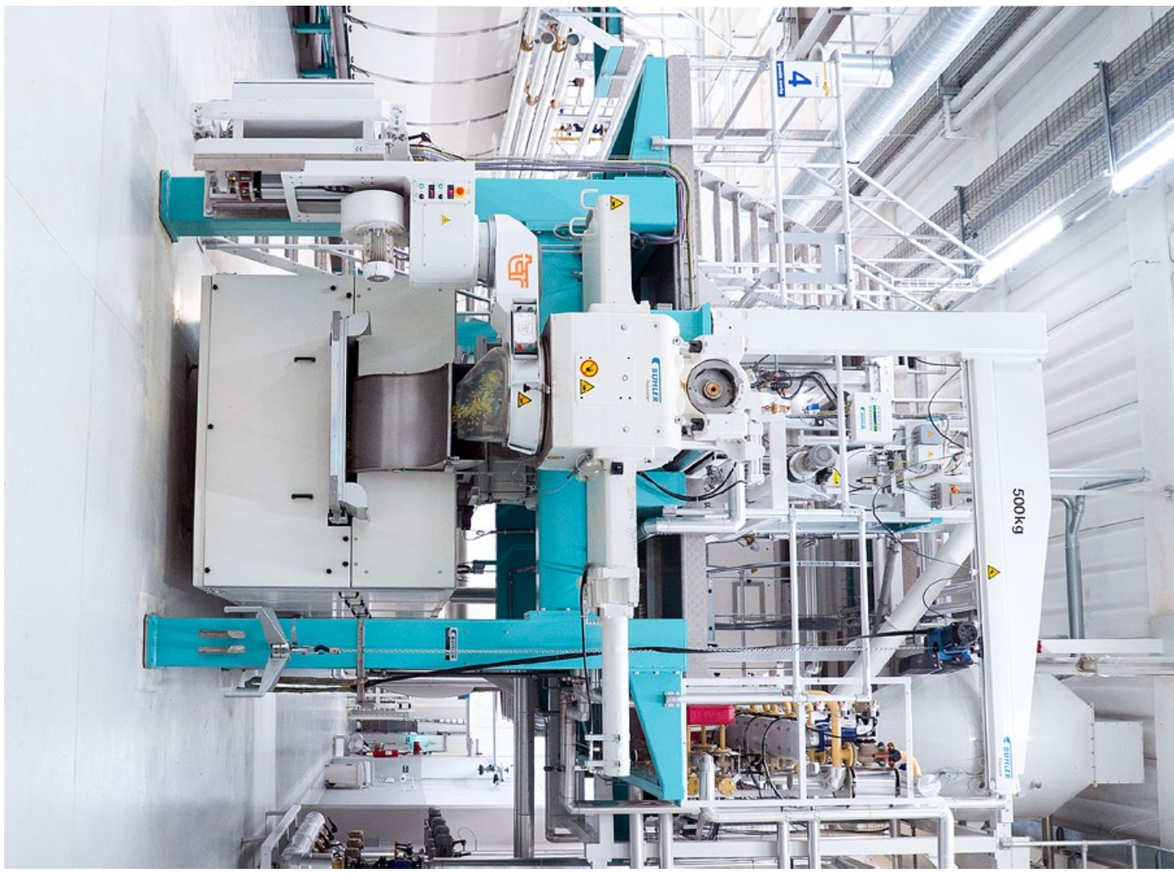


Coupe-Lasagne

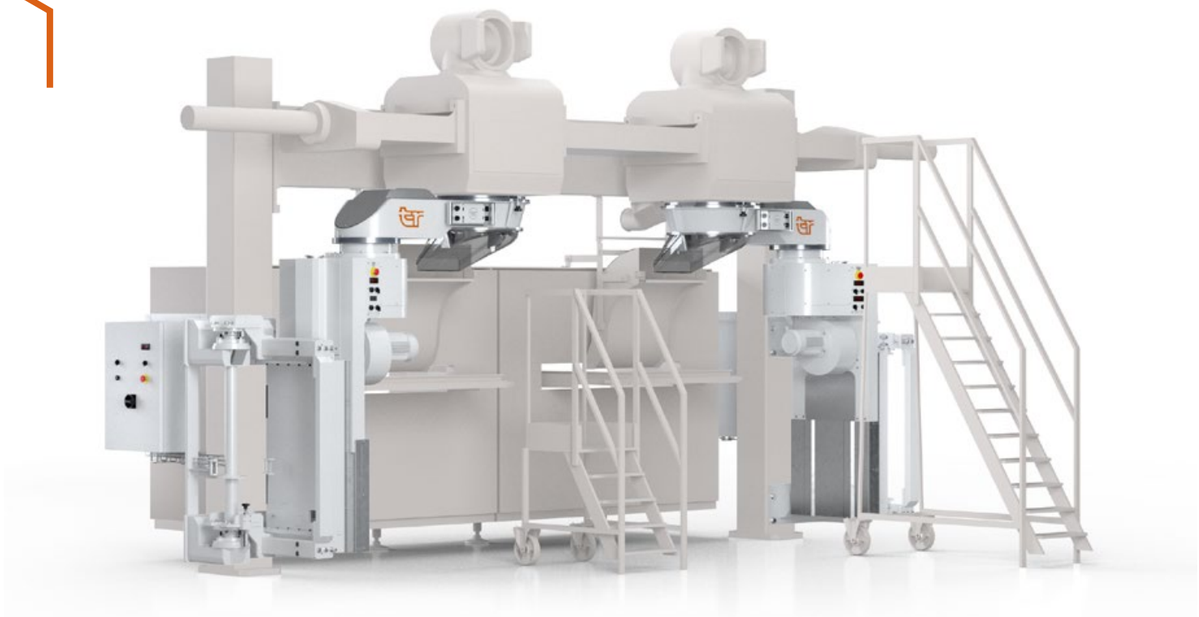
TRAPEN

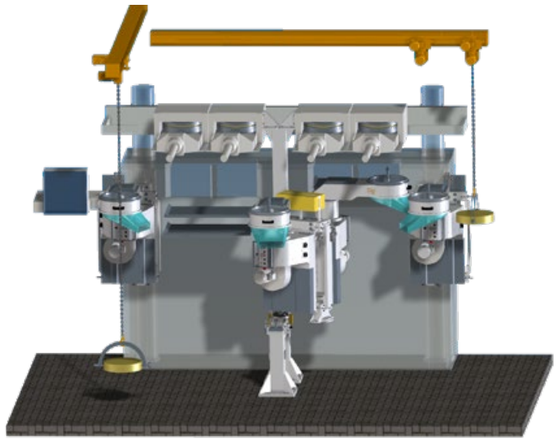
TRAPAR

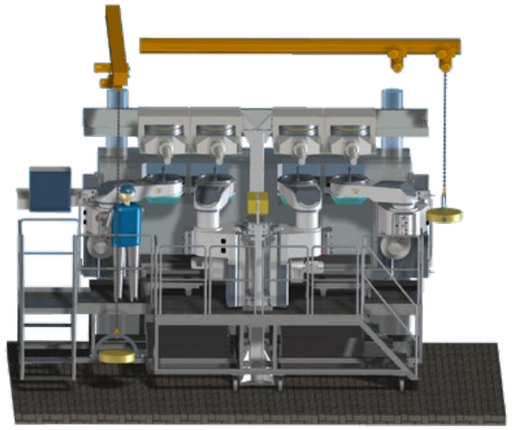
INSTALLATIONS

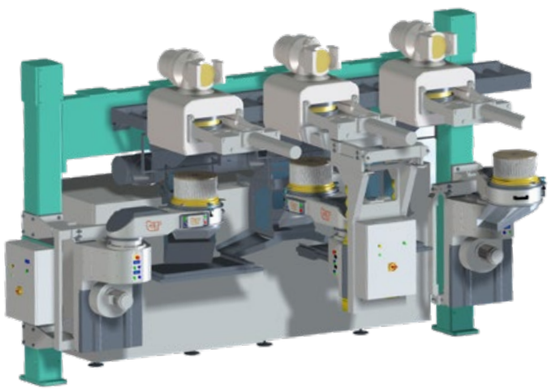


PLANS
PERSONNALISÉE

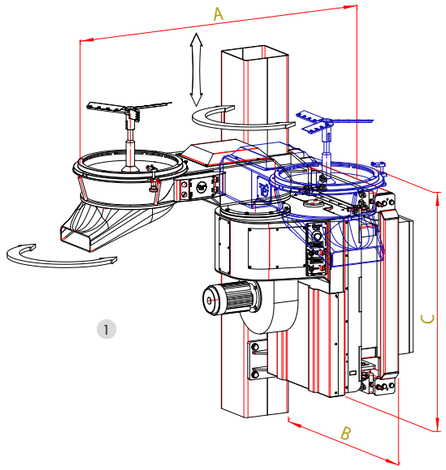




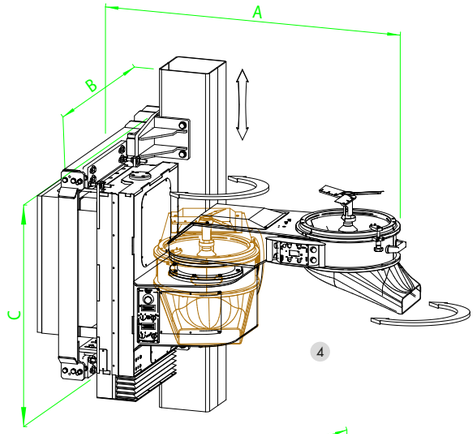




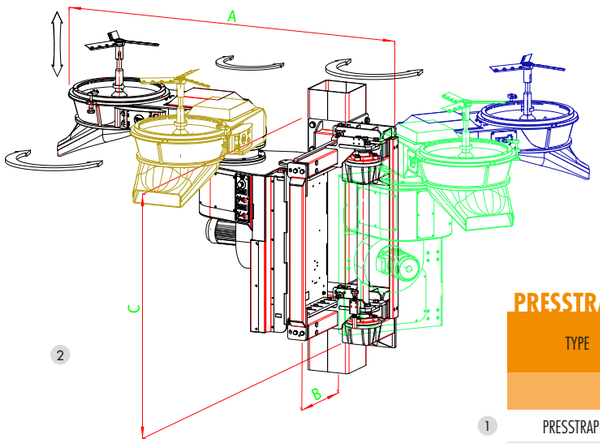
SPÉCIFICATIONS
TECHNIQUES



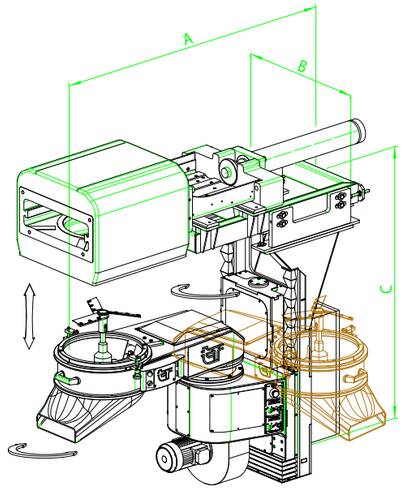
1



4



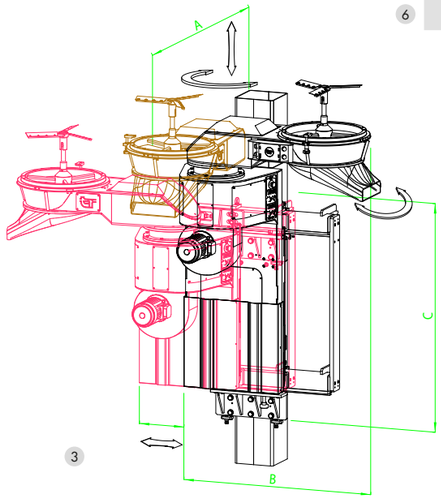
2



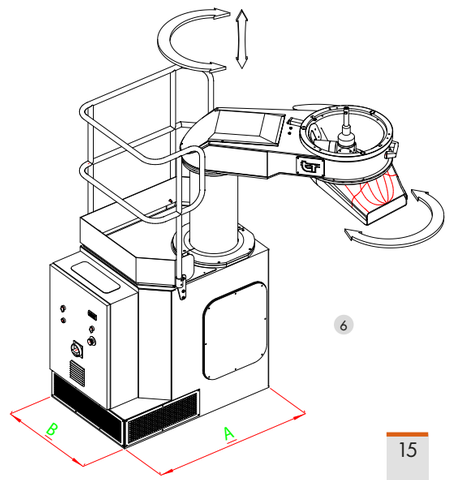
5

PRESSTRAPEN

	TYPE	POIDS	DIMENSIONS				PUISSANCE	PRESSION AIR
		Kg	(A)	(B)	(C-500)	(C-600)	KW	BAR
1	PRESSTRAPEN	775	1950	1050	1550	1650	11,2	6,00
2	PRESSTRAPEN DS	915	2150	1050	1750	1850	11,2	6,00
3	PRESSTRAPEN GT	850	2000	2000	1800	1900	11,2	6,00
4	PRESSTRAPEN SHORT	775	1850	1100	1400		11,2	6,00
5	PRESSTRAPEN AT	970	1850	1100	1850	1950	11,2	6,00
6	CARTRAPEN	920	1160	760			8,2	6,00



3



6

Sfoglia

Machines Papilloneuses rapides, robustes, puissantes.

Fleuron de la production de Niccolai Trafile, les machines Papilloneuses **Sfoglia / 600**, **SF1000** et **SF1300**, pour la production de "Pâtes Bologna", représentent une combinaison parfaite de versatilité et de solidité.

Les résultats obtenus dans l'**automatisation avancée** et une attentive **conduction de la feuille** dans les machines permettent de **minimiser la perte de temps** dans le changement de moules découpeurs et dans les démarrages de production. Avec seulement 2 opérateurs il est possible de démarrer rapidement jusqu'à quatre machines poinçonneuses éliminant complètement l'activité de régulation du moule au démarrage. En outre, il n'est plus nécessaire que l'opérateur soit toujours présent pendant le cycle de production, comme dans le passé. Avec nos systèmes, la production de formats "Papillons" est comparable, en termes de **simplicité** et d'**opérativité** à celle des pâtes courtes, en maintenant un niveau constant de qualité du format tout au long du cycle de production, même en travaillant à haute vitesse, donc une plus grande productivité conjuguée à une simplicité d'utilisation. Toutes les machines ont été conçues et développées en tenant toujours la plus haute considération pour la sécurité des opérateurs et les réglementations CE.

1992 née **MACHINE PAPILLONEUSE SFOGLIA 600** la petite de la famille des machines Papilloneuses qui était le prélude à la sortie l'année suivante de **SFOGLIA 1000**

1993 la sortie de **SFOGLIA 1000** détermine la réalisation d'une cible de production immédiatement innovante et appropriée pour les exigences du marché

1998 la nouvelle gamme de **MACHINES PAPILLONEUSES SFOGLIA 600** et **1000** améliorée: dans le groupe de calibrage pour augmenter l'homogénéité de l'épaisseur de la feuille en travail, dans la réduction de la dimension des déchets en facilitant le remélange et l'adoption d'un moteur Brushless pour gérer l'introduction et l'avancement de la feuille dans le moule découpeur qui permet une gestion autonome et automatique d'un cinématisme qui jusqu'alors avait été complètement mécanique

2004 la nouvelle **SFOGLIA 1300** la plus grande de la famille qui combine une plus grande productivité à une simplicité d'utilisation

2008 les nouvelles **SFOGLIA 600**, **1000** et **1300/SNACKS**, dédiées à la production de Pellets aussì gélatinisés, avec un ensemble d'accessoires nécessaires pour ces produits

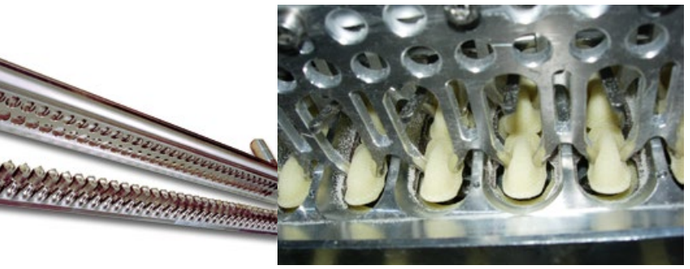
2017 la nouvelle ligne de **MACHINES PAPILLONEUSES SFOGLIA 600**, **1000** et **1300** renouvelée dans le design visant au meilleur nettoyage et à la réduction des surfaces d'accumulation des poussières, dans les guides coulissants du groupe de coupe obtenant une plus longue vie des composants du moule découpeur et avec neufs groupes d'extraction qui augmentent les vitesses de travail pour atteindre performances de productivité uniques

STRUCTURE

Machines avec une structure tout en **acier avec tôles de forte épaisseur** électro-soudés pour permettre une rigidité maximale. Les parties en movement sont équilibrées pour être parfaitement stables à hautes vitesses. Le groupe de mouvement des poinçons de coupe coulisse sur des guides linéaires de haute précision (sans jeu) qui sont lubrifiées automatiquement par une pompe électropneumatique gérée par le PLC.

CALIBRAGE

Le calibrage de la feuille, même d'épaisseur épaisse, est garanti par une paire de **rouleaux pleins chromés** et rectifiés, diamètre 180 mm pour la machine SF600, diam. 220 mm pour la machine SF1000 et 290 mm pour la machine SF1300. L'épaisseurs droite et gauche ont un réglage indépendant manuel (SF600 et SF1000) ou motorisé (SF600, SF1000 et SF1300) et sont constamment affichés au centième sur le panneau de commande **tactile couleur**.



Déformation orecchiette ("oreillettes")

SFOGLIA 600

CONTROL

Un **panneau graphique couleur tactile** (7" ou 9") permet de régler facilement tous les paramètres de production et memorization des recettes des différents formats. Toutes les vitesses des rouleaux de calibrage, du rouleau d'avancement feuille, du moule découpeur et des rouleaux de trituration sont facilement gérées indépendamment grâce à l'utilisation de **variateurs** et de **drivers**.

La machine est équipée d'un **groupe d'extraction** pour produire des **Papillons à double pli**. Le groupe se caractérise par un tout nouveau cinématisme, conçu pour atteindre de **très hautes performances**, en fait on peut produire à des régimes de 350 coups/min. L'utilisation ou non du groupe d'extraction dépend du format à produire, la machine gère automatiquement et en toute sécurité l'utilisation subordonnée de ce groupe. Diagnostic d'alarmes et kit pour l'assistance à distance.

Toutes nos machines utilisent composants électriques du commerce, des marques les plus prestigieuses et fiables, plutôt que des composants personnalisés et dédiés qui pouvent créer des problèmes de disponibilité sur le marché.

Écran tactile 9"

Écran tactile 7"

Facile maintenance

SFOGLIA 1000

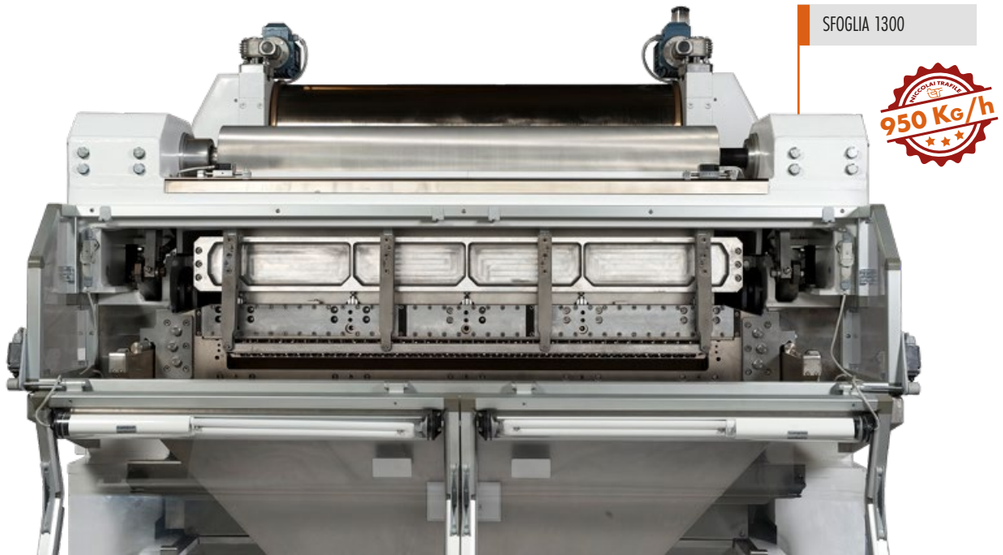
La machine Papilloneuse **Sfoglia/1300** offre en standard d'équipements supplémentaires tels que:

- **Réglage automatique du moule découpeur**, système qui adapte la machine selon le moule découpeur adopté
- **Système de soulèvement** pour la manipulation et montage du moule découpeur complète avec palan et un système de guides pour faciliter l'introduction du moule découpeur dans la machine.
- Système de **maintenance rapide du groupe rouleaux de trituration**, qui doit être expurgée plus fréquemment
- **Système automatique du positionnement des rouleaux de calibrage** qui garantit la précision centésimale et la répétabilité à chaque changement de recette; dans la version avec 3 rouleaux, pour réaliser pâtes rainurées, le groupe est automatiquement préparé en fonction de la feuille désirée.

La synergie des systèmes fournis combinée à la **robustesse** et la **fiabilité**, philosophie habituelle de Niccolai dans la construction des machines, maintient également pour Sfoglia/1300 une rapidité unique dans le changement de moules découperus et garantit des performances de productivité élevées jusqu'à **950 kg/h** sec pour le format 203.

Facile maintenance

Rouleau nouilles 3 mm



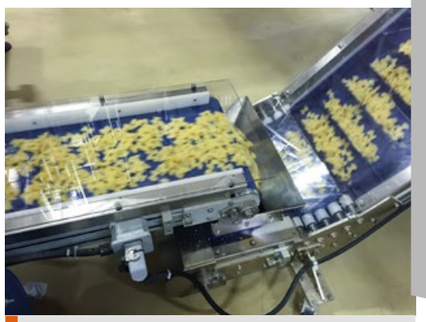
FONCTIONS

Un rouleau motorisé **brushless** avec réducteur épicycloïdal accompagne la feuille dans le moule découpeur et après le découpage, la feuille d'écart est hachée par une paire de rouleaux triturateurs qui génèrent des déchets de 3 mm de largeur. Les déchets de travail sont hachés et poussés dans le mélangeur par un ventilateur / triturateur.

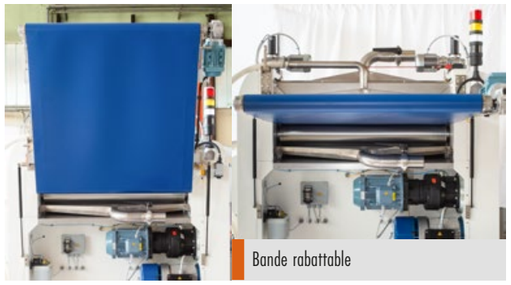
La **qualité du produit** a été tenue en haute considération dans la conception, créant des systèmes automatiques intégrés de contrôle de présence de la feuille, épaisseur de la feuille et systèmes d'accès au moule découpeur pour l'enlèvement des pâtes poinçonnées **en toute sécurité** pour l'opérateur.

Toutes nos machines Papilloneuses sont équipées d'un pratique et sûre **système pneumatique** d'extraction / régulation groupe fourchettes et avec la possibilité de bloquer le moule découpeur pendant la production pour une mise en place ou des opérations de nettoyage, sans arrêter la presse. Dispositif pour une facile et **precise régulation des moules** découpeurs soit dans la version manuelle (SF600 et SF1000) que entièrement automatique (SF1300). **Moules découpeurs sans interruption centrale** (le moule découpeur n'est pas divisé en deux parties). La **grande capacité** de production et le **très faible pourcentage de déchets** sont les points forts de ces machines. Machines équipées d'un kit pour assistance à distance

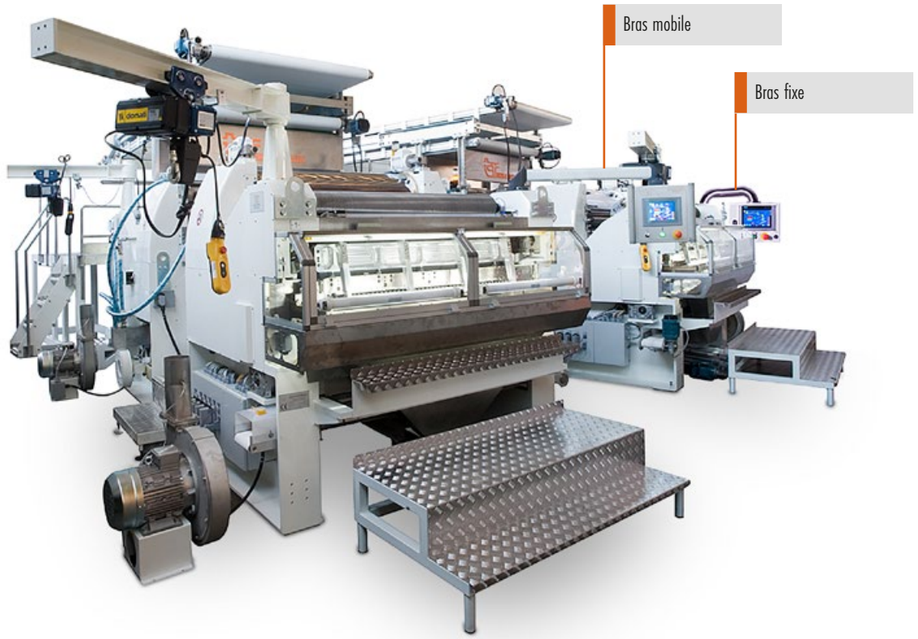
Bande de transport avec aeration



Bande de transport modulaire



Bande rabattable



EN OPTION:

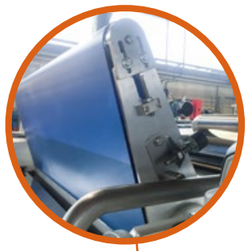
- Contrôle de la largeur de la feuille
- Système automatique du positionnement des rouleaux de calibrage qui garantit la précision centésimale et la répétabilité à chaque changement de recette (SF600 et SF1000)
- Troisième rouleau de calibrage pour la production de formats à surface rainurée ou godronnée (type orecchiette - "oreillettes"); le passage de production de feuille lisse à feuille rayée est donc simple, rapide et sans risque
- Un ou plusieurs rubans à vitesse réglable qui permettent l'introduction automatique de la feuille dans les rouleaux de calibrage: ce système a été conçu pour un démarrage facile et rapide d'installations avec 2 ou 4 machines Papilloneuses sous la même presse (SF600 et SF1000)
- Pour l'utilisation sur des presses qui ne peuvent pas garantir une vitesse d'extrusion constante, il est possible d'équiper la machine d'un système électronique pour adapter les vitesses de notre machine Papilloneuse quand la vitesse d'extrusion de la feuille varie.
- Trtiturateur additionnel pour systèmes de récupération des déchets en aspiration
- Intégration totale de l'automatisation dans la ligne avec la gestion des recettes par PC de supervision
- Palan (SF1000)
- Guides chargement / déchargement moule découpeur avec groupe d'extraction spéciale (SF1000)
- Ruban stabilisateur pour feuilles minces (SF1000 et SF1300)

Prédisposition pour le chauffage externe

Guides chargement / déchargement moule découpeur

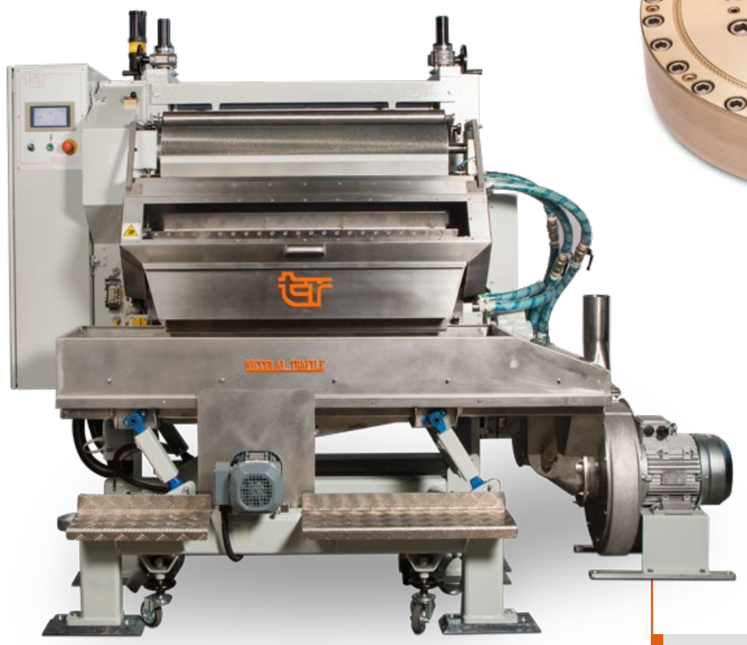
Hachoir supplémentaire pour déchets

Troisième rouleau rayé



Bande stabilisateur pour feuilles minces

Rouleaux en caoutchouc alimentaire vulcanisés pour conduction feuille gélatinisée



SFOGLIA 1000 avec dispositif de séparation des petits morceaux du format

Les moules découpeurs Niccolai pour pâtes Bologna garantissent:

QUALITÉ ALIMENTAIRE: uniquement acier inoxydable en contact avec les pâtes

INTERCHANGEABILITÉ: processus de production industrielle avec des machines à commande numérique et tests sévères garantissent une facile interchangeabilité

FIABILITÉ: obtenue par l'utilisation de matériaux à très haute résistance et un dimensionnement pour une longue durée de vie

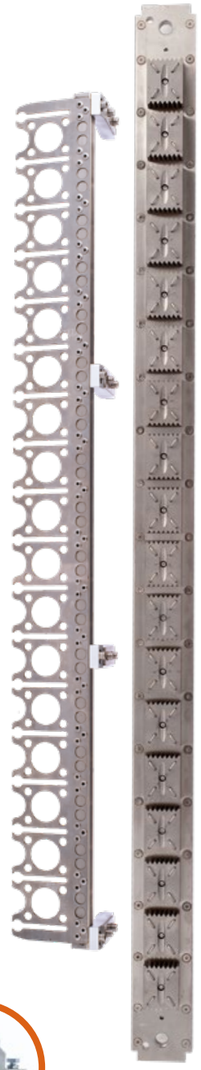
QUALITÉ: la haute qualité dans le format produit par les poinçons est garantie par la haute précision du profil de coupe obtenu par la coupe en électroérosion

FACILITÉ: projetés pour une installation très rapide et une régulation très facile

RÉPÉTITIVITÉ: conçus pour maintenir les régulations aussi pour des installations répétées

PRODUCTIVITÉ: les matériaux et les solutions utilisés ont permis d'atteindre des performances de productivité élevées

SFOGLIA 600



SFOGLIA 1000

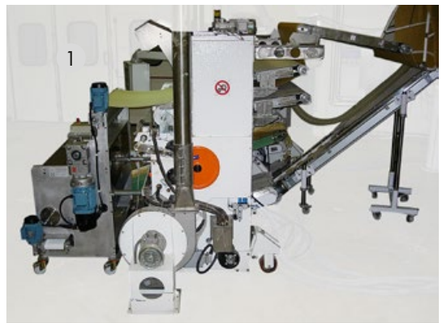
SFOGLIA 1300

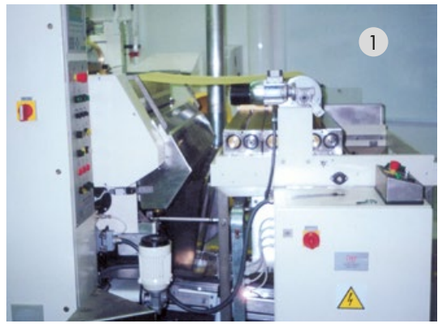
NICCOLAI TRAFILE est à disposition pour l'étude et la réalisation de moules découpeurs avec n'importe quel profil pour pâtes poinçonnées et pour d'autres machines poinçonneuses sur le marché.

MACHINE POUR NOUILLES

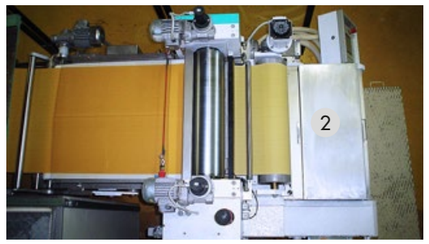
La **machine pour Nouilles** "TG/600" et "TG/1000" est réalisée avec une structure en acier inoxydable électro-soudée équipée de quatre roues pour le mouvement dans la zone de travail et le **positionnement devant la machine Papilloneuse** 1 en utilisant ainsi les rouleaux de calibrage de la même. La machine pour Nouilles peut également être fournie dans la version avec son propre **groupe de calibrage de la feuille** 2

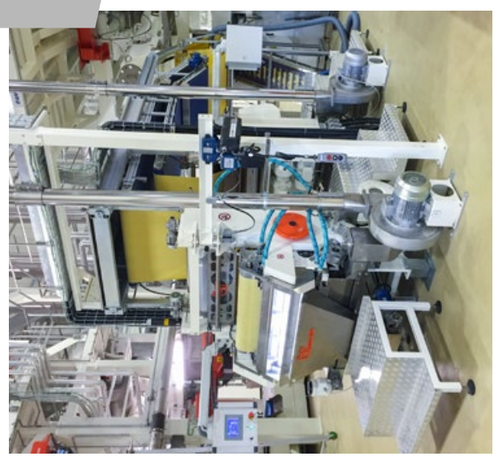
La feuille, après le laminage, s'introduite dans un des **trois groupes de rouleaux nouilles**, toujours installés sur la machine, et l'opérateur, en agissant sur une poignée spéciale, peut facilement choisir le format désiré.
Les vitesses des rouleaux de calibrage, des rouleaux pour Nouilles et du couteau à deux ou plusieurs lames sont commandées par variateur.

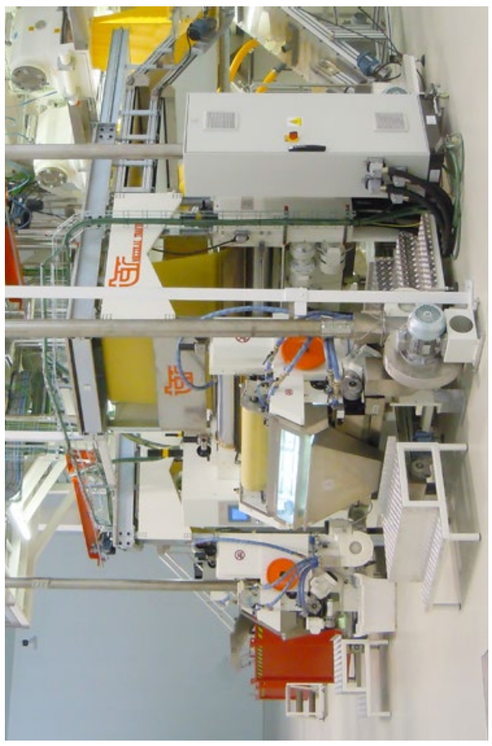




Cambio formato

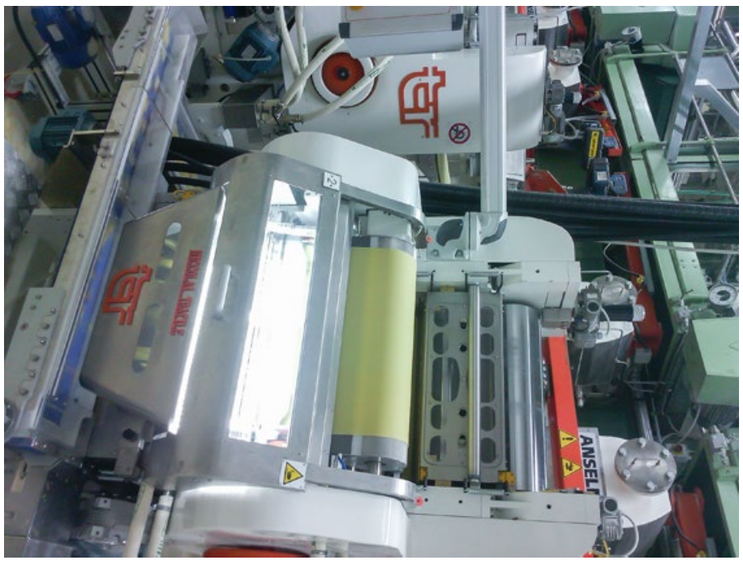




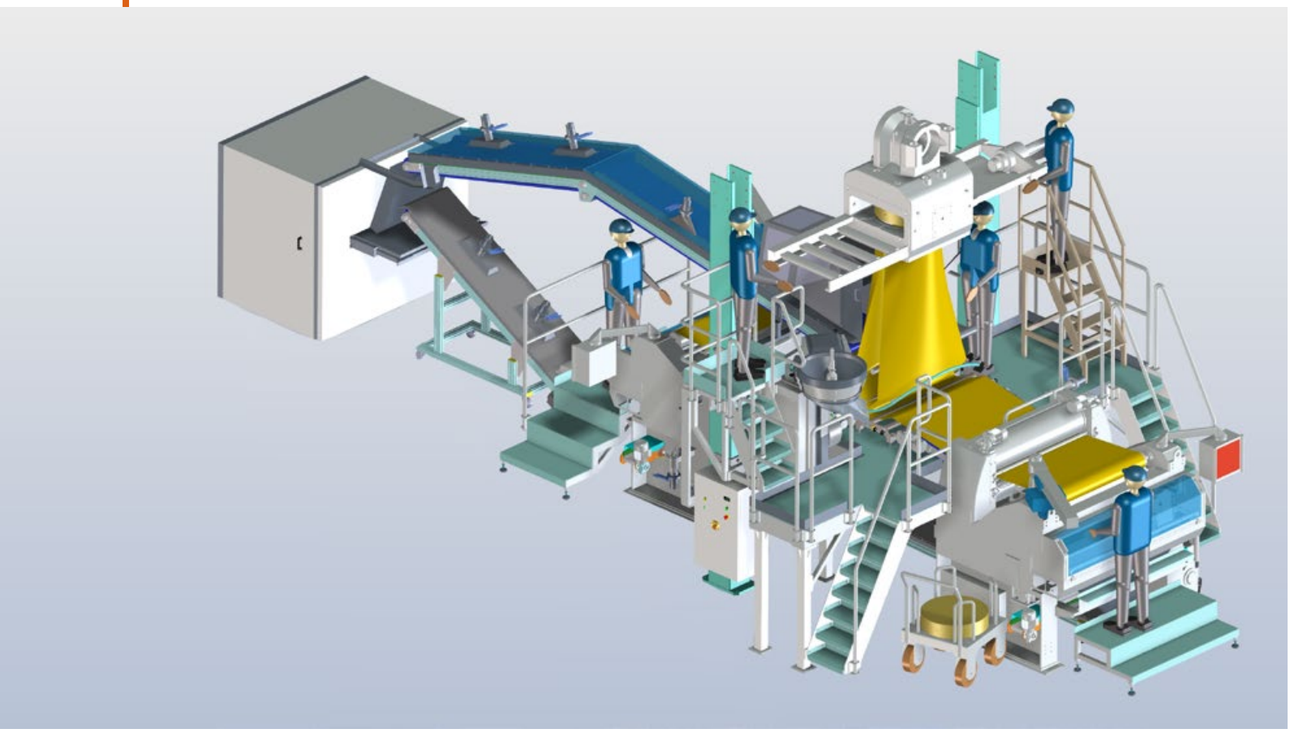


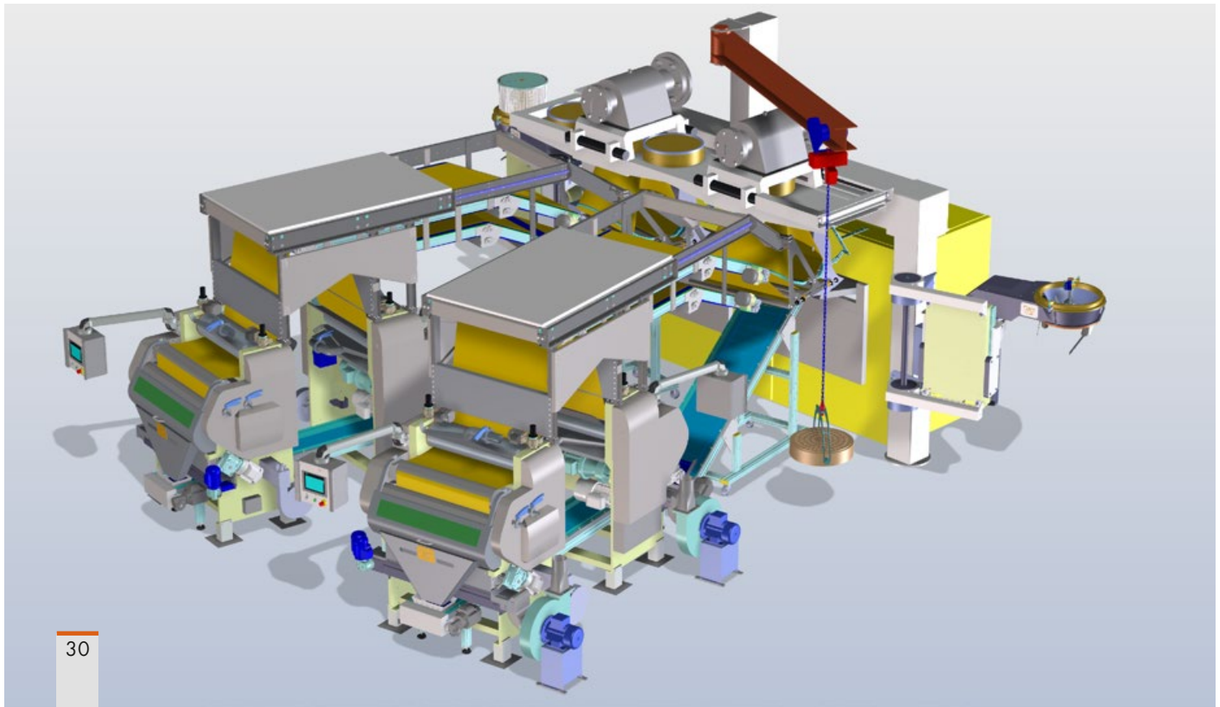
INSTALLATIONS

INSTALLATIONS

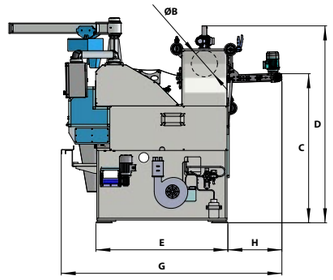


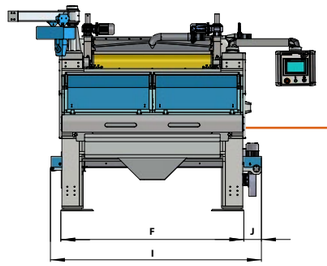
PLANS
PERSONNALISÉE



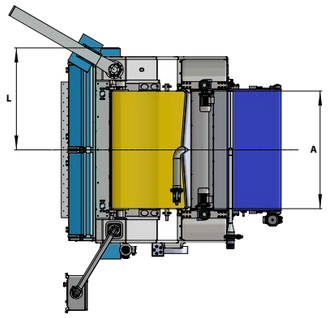


SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES



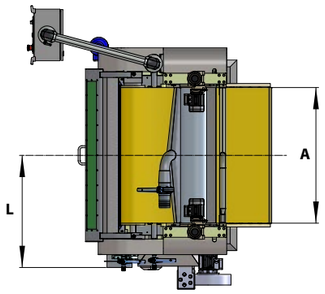


Sfoglia 1300



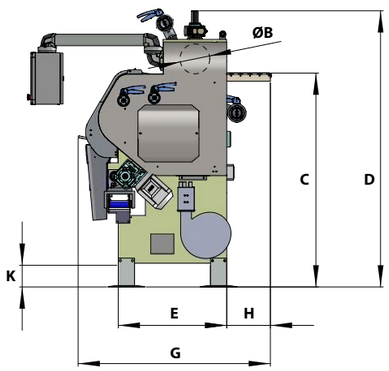
			SFOGLIA 600	SFOGLIA 1000	SFOGLIA 1300
MASSE		Kg	2300/2500*	2900/3200*	6700/8000*
PUISSANCE		kW	16	17	25
COURANT		A	27	30	43
PRESSION D'AIR		bar	6	6	6
DIMENSIONS	A	mm	640	1000	1300
	B	mm	180	220	290
	C	mm	1560	1580	1650
	D	mm	2050 - 2250*	2050 - 2250*	2180 - 2440*
	E	mm	800	800	1460
	F	mm	910	1270	2025
	G	mm	1400	1420	2440
	H	mm	270	330	600
	I	mm	1500	1860	2340
	J	mm	355	355	200
	K	mm	160	160	-
	L	mm	660	830	1130

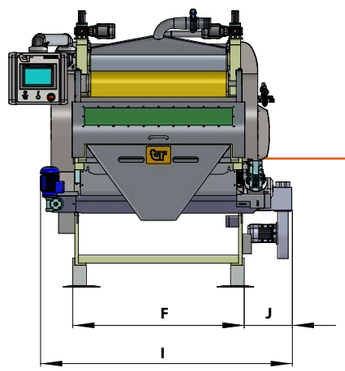
* Poids et hauteur avec 3ème Rouleau



		SFOGLIA 600	SFOGLIA 1000	SFOGLIA 1300
PRODUCTION PRESSE	Kg/h	750	1200	1500
PRODUCTION MAXIMALE	Kg/h	500	730	950

Calculé sur le format 203 avec un poids sec unitaire de 1,2 g





Sfoglia 600/1000

VFR & New

La gamme de machines lavemoules pour toutes les exigences

Machines lavemoules disponibles dans différents modèles pour le nettoyage de moules circulaires et rectangulaires pour répondre aux besoins des Usines de production de pâtes et de snacks.

Série V.F.R. : la structure de la machine en acier inoxydable a été conçue avec une particulière ligne ronde de la cuve, du couvercle et des extensions latérales, qui en plus d'améliorer le désign, assure **une action autonettoyante des surfaces internes**, en favorisant également le système d'extraction et de récupération des boues de lavage.
La **forme ronde** de la machine permet aux résidus solides de se concentrer dans la zone de décharge de la cuve, clairement visible et accessible pour un nettoyage facile et rapide.

Série NEW: Un restylage des fameux machines lavemoules UNIMEDI, UNIMAXI, SIMPLEX et DUPLEX, moins chers et destinés aussi aux petites et moyennes Fabriques de pâtes alimentaires.
La **forme semi-carrée** de la machine, bien que toujours bien accessible pour les besoins de nettoyage, permet d'offrir une machine moins chère que la série VFR.

New Mini: machine pour laver les moules jusqu'à 250 mm de diamètre, idéale pour laboratoires et petites Fabriques de pâtes. Machine avec simple système pneumatique pour la rotation moule et le mouvement du bras de lavage.
Panneau électrique à bord de la machine avec minuteur pour la durée du cycle de lavage.
Base de support et confinement du groupe pompe.

Super-Mini: version complète de cuve de récupération d'eau et support groupe pompe.

- **Le séparateur automatique à pelleteuse (vis)**, positionné à l'intérieur de la machine éloigne immédiatement les pâtes sorties des moules de la zone de lavage et les rassembles dans un récipient en acier inoxydable (ou en plastique) équipé de roues. Le récipient est équipé d'un capteur qui assure un positionnement correct et d'un système de décantation particulier qui, en séparant encore plus la pâte de l'eau, empêche des odeurs désagréables. Le séparateur à pelleteuse (vis) grâce aux mesures décrites, garantit le **maximum d'hygiène** à la machine même
- Les modèles "New Simplex / Duplex" et sur demande les autres machines de la série "NEW", sont équipés d'un **séparateur manuel avec tiroir extractible** en acier inoxydable avec grille filtrante. L'extraction à tiroir est utilisée principalement pour moules / extrudeuses de Snacks, produits sans gluten et aliments pour animaux
- Un **capteur de niveau** connecté au PLC permet de gérer automatiquement l'électrovanne pour le remplissage de l'eau à l'intérieur de la cuve afin de maintenir le niveau constant, en empêchant le démarrage de la pompe à sec
- Soit l'eau pour le remplissage de la cuve que le système abbattement mousse sont gérés par deux électrovannes à membrane. En option il est possible de douer la machine de vannes à tige à commande pneumatique
- En cas de lavage avec une **pompe haute pression**, les bras sont équipés de buses différenciées pour le lavage du côté de l'entrée et du côté sortie du produit pour éviter d'endommager les inserts avec extrusion de Téflon
- **Vitesse différenciée des bras** de lavage et de rotation / translation des moules, qui, avec le système de vitesse modulée d'oscillation des bras et la distribution des buses, permet d'optimiser le cycle de lavage indépendamment du type de format et du perçage du moule
- Oscillateur Bras avec **dispositif anti-accident**
- **Groupe moteur pompe à pistons** sur base avec boîtier en acier inoxydable
- **Pieds de nivellement** (sauf New Simplex et New Duplex)

Optional:

- **Système d'abattement mousse** pour réduire la consommation d'eau (optionnel pour NEW)
- **Système de séchage** moules et / ou mise en oeuvre avec circuit de **désinfection et rinçage** à la fin du lavage (optionnel pour VFR et NEW)
- **Insonorisation** du groupe pompe

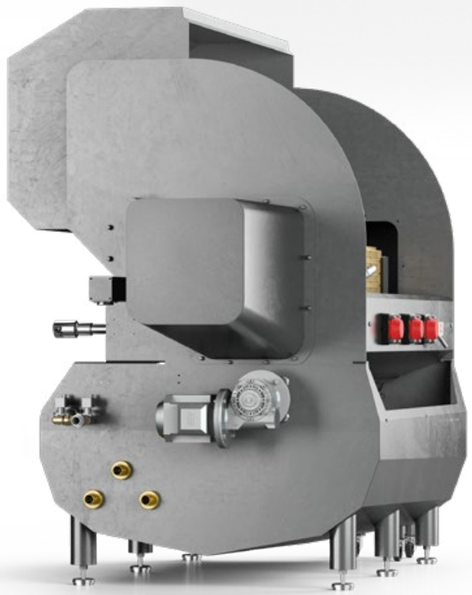
Panneau électrique en acier verni (ou sur demande en acier inoxydable) avec panneau de commande électronique, disponible en deux variantes:

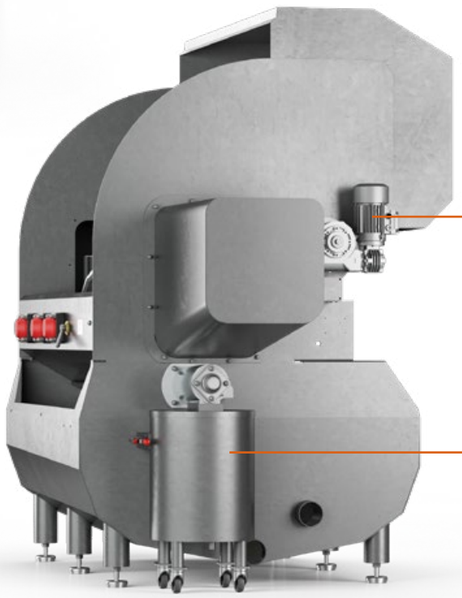
- **Écran tactile couleurs 4"** combiné avec PLC Siemens Logo pour gérer les cycles de lavage en fonction des dimensions des moules, la maintenance de la machine.
- **Écran tactile couleurs 7"** combiné avec PLC Siemens S7 pour programmer facilement le temps de lavage, le type et les dimensions des moules à nettoyer, la vitesse des bras et du mouvement du moule, diagnostic des alarmes et assistance à distance (optional)

Toutes nos machines utilisent composants électriques du commerce, des marques les plus prestigieuses et fiables, plutôt que des composants personnalisés et dédiés qui pouvent créer des problèmes de disponibilité.

Panneau de contrôle a bord de la machine

V.F.R. 3 / 300





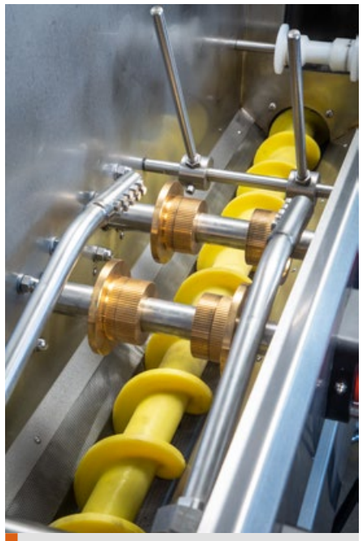
Ouverture motorisée

Systèmes de collecte des boues

Remplissage automatique avec soupage pneumatique à tige

Remplissage automatique avec électrovanne à membrane

Système abbattement mouess air-eau



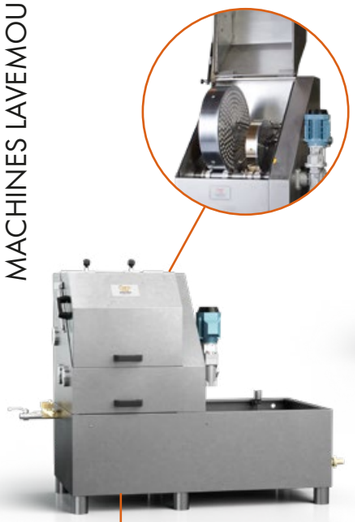
Pelleteuse (vis) en PMMA

Contrôle du niveau d'eau

Pelleteuse (vis) en Acier Inox

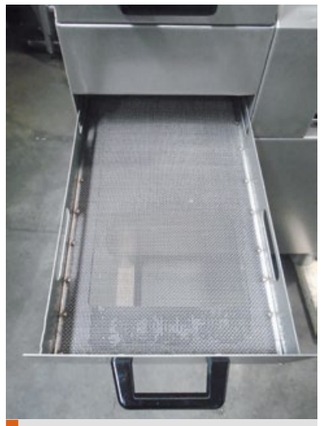
Système de séchage, désinfection et rinçage

Décharge cuve / trop plein



New DUPLEX

New SIMPLEX



Extraction des boues avec tiroir

Super MINI

MINI

Groupe pompe

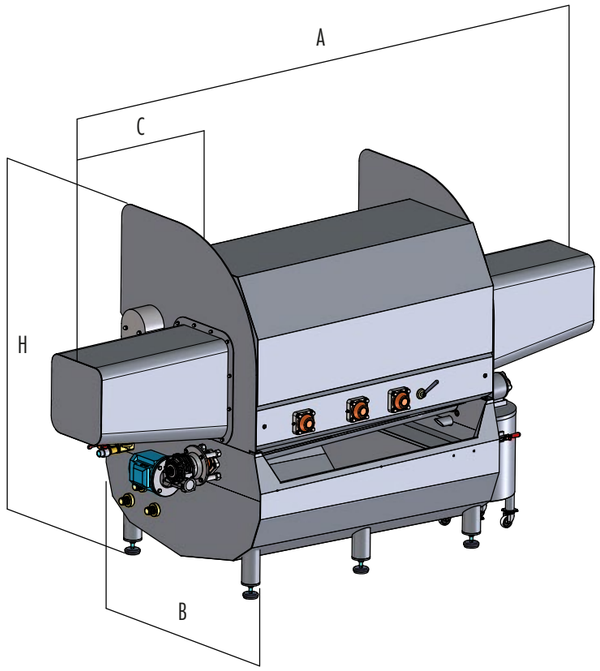
Groupe pompe insonorisé

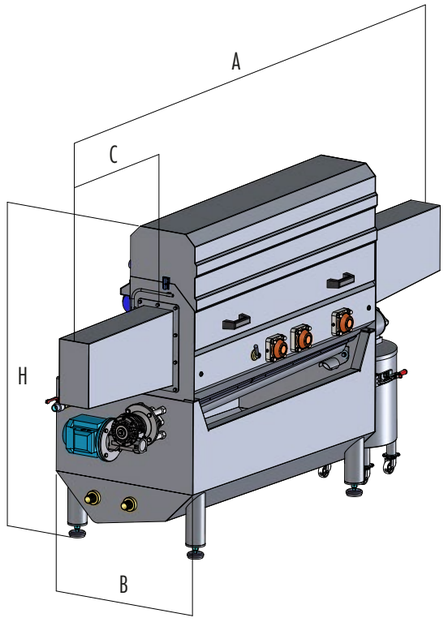
New UNIMEDI

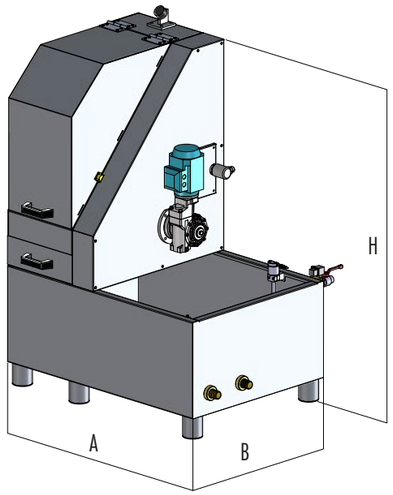
New UNIMAXI

Ouverture motorisée ou manuelle

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES





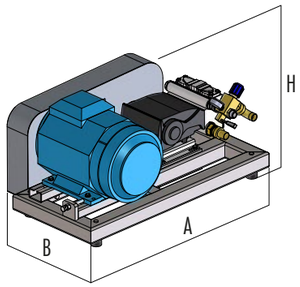


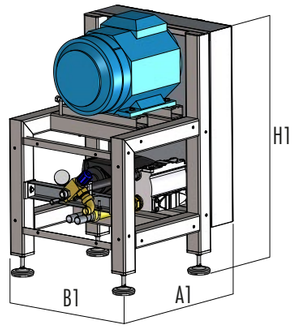
V.F.R.

TYPE	POIDS NET (SANS POMPE)	PUISSANCE ABSORBÉE	CAPACITÉ DE LAVAGE MOULES		DIMENSIONS MACHINE				TYPE POMPE
	Kg	Kw	D. (MM)	LXH (MM)	(A)	(B)	(H)	(C)	Lt
VFR 602	380	20	(1X)-2X600	-	1700	1215	1690	-	150
VFR 702	430	20	2X700	-	2300	1215	1800	-	150
VFR 704	800	38	4X700	-	2900	1215	1800	-	2 x 150
VFR 1C	560	11	1X600	1X1230X200	2900	1215	1520	700	80
VFR 1	550	11	1X600	1X2000X200	4300	1215	1520	1050	80
VFR 2	830	20	2X600	1X2000X200	3300	1215	1520	550	150
VFR 2/300	880	20	2X600	1X2500X200	4300	1215	1520	800	150
VFR2L/300	950	20	2X700	2X1230X300	4300	1215	1690	800	150
VFR 3	830	20	2X600	2X1230X200	2900	1215	1690	700	150
VFR 3/300	830	20	2X700	2X1230X300	3100	1215	1800	800	150
VFR 4/300	950	38	4X700	2X2500X300	4300	1215	1800	800	2 x 150
VFR 4C/300	950	38	4X700	2X2000X300	3300	1215	1800	550	2 x 150
VFR 4TR/300	1050	38	2/4X700	2/4X1230X300	4700	1215	1800	1000	2 x 150

NEW

TYPE	POIDS NET (SANS POMPE)	PUISSANCE ABSORBÉE	CAPACITÉ DE LAVAGE MOULES		DIMENSIONS MACHINE				TYPE POMPE
	Kg	Kw	D. (MM)	LXH (MM)	(A)	(B)	(H)	(C)	Lt
NEW UNIMAXI - L	650	20	2X600	1X2500X200	4500	750	1830	900	150
NEW UNIMAXI	600	20	2X600	1X2000X200	3600	750	1550	700	150
NEW UNIMEDI 1500/CASSETTO	360	11	1X600	1X1230X200	2900	750	1500	750	80
NEW UNIMEDI 1500/COCLEA	425	11	1X600	1X1230X200	2900	750	1550	750	80
NEW UNIMEDI 2000/CASSETTO	500	11	1X600	1X2000X200	4400	750	1550	1100	80
NEW UNIMEDI 2000/COCLEA	550	11	1X600	1X2000X200	4400	750	1550	1100	80
NEW SIMPLEX 520	150	11	1X520	-	750	775	1350		80
NEW SIMPLEX 700	150	11	1X700	-	1150	850	1530		80
NEW DUPLEX 520	285	15	2X520	-	1500	830	1350		150
NEW DUPLEX 700	285	15	2X700	-	1500	830	1580		150
NEW MINI	125	2,2	1X250		374	640	883		14
NEW SUPER-MINI	180	2,2	1X250		580	620	1020		14





PUMPS

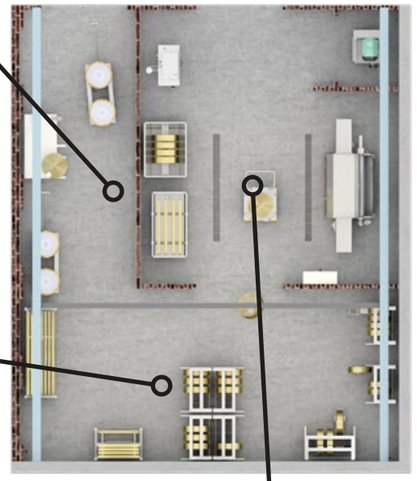
TYPE POMPE	PUISSANCE	PRESSION	POIDS	DIMENSIONS					
Lt	Kw	Bar	Kg	(A)	(B)	(H)	(A1)	(B1)	(H1)
80	9,2	45	170	1000	500	600	670	760	1135
150	18,5	45	270	1220	760	600	670	760	1170
80	18,5	90	270	1000	500	600	670	760	1170

Pit Stop

La salle lavemoules et accessoires

Indispensable pour chaque Fabrique de pâtes est la **salle lavemoules** bien équipée des plusieurs accessoires pour le nettoyage et l'entretien des moules et accessoires de levage nécessaires pour déplacer en toute sécurité les moules par le palan qui doit asservir toute la zone de travail divisée en zone sèche, humide et d'entretien.

Zone d'entretien: équipée d'un table de travail appoprié pour l'assemblage / démontage des inserts, contrôle des moules et plusieurs armoires pour stocker les nouvelles série d'inserts avec les outils relatifs, lames, couteaux et différentes pièces de rechange.

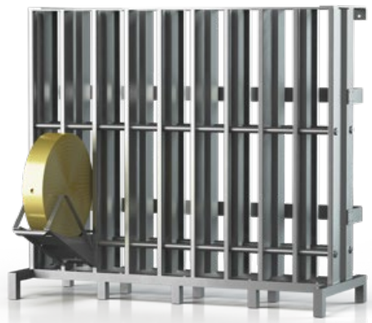


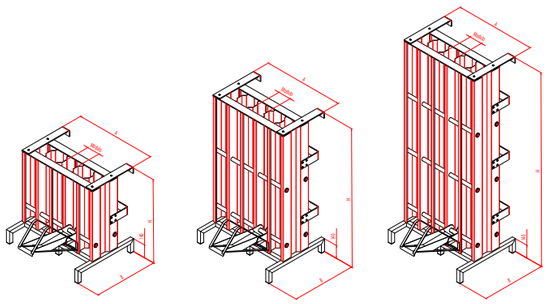
Zone sèche: préparée pour les étagères où mettre les moules propres et prêts à être transportés en production par les chariots en acier inoxydable appropriés.

Zone humide: équipée de cuves de trempage (si utilisées), machine lavemoule avec groupe pompe relatif, grille pour décharge de l'eau et, où nécessaire, machine lave-cannes pour nettoyer les cannes des différentes presses à pâtes longues.

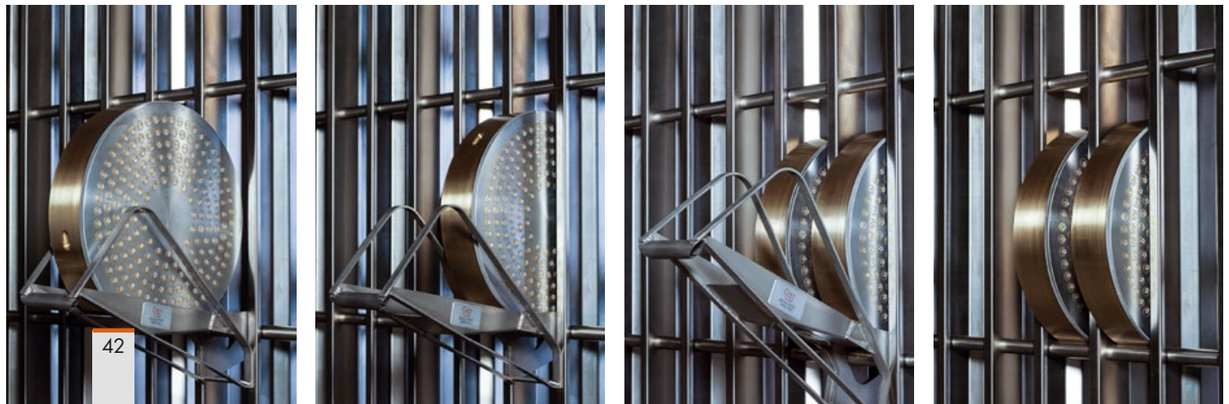
Niccolai Trafile est disponible pour une étude personnalisée de la salle lavemoule en fonction des dimensions et des besoins de chaque Client.

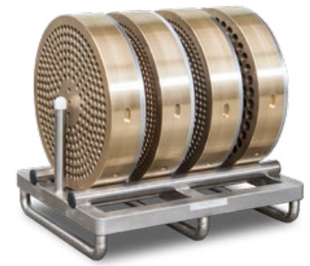
ÉTAGÈRES
pour moules CIRCULAIRES

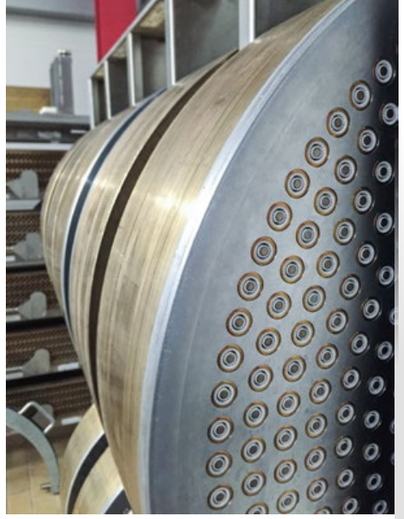




DIAMÈTRE MAX.	NOMBRE MOULES	NOMBRE ÉTAGES	A	B	H	MODULE COMPART. + CÔTÉ
mm	MIN/MAX		mm MIN/MAX	mm	mm	
400	3/11	1	490/1610	630	870	110
400	6/22	2	490/1610	630	1390	110
400	9/33	3	490/1610	630	1910	110
520	3/11	1	560/1920	710	920	140
520	6/22	2	560/1920	710	1520	140
600	3/11	1	670/2270	710	980	200
600	6/22	2	670/2270	710	1630	200
670	3/11	1	750/2550	750	1055	225
670	6/18	2	750/2100	750	1790	225

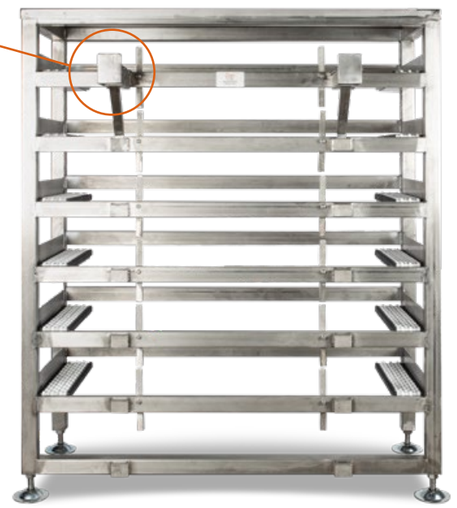






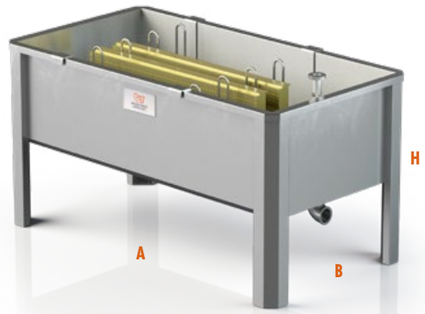
ÉTAGÈRES
Pour moules RECTANGULAIRES

	DIMENSIONS	NOMBRE MOULES	A	B	H
	mm		mm	mm	mm
1	**RATELIER**				
	1230x100	24	1000	530	1550
	1230x200	12	1000	530	1550
	1920x160	12	1560	530	1550
2	**TIROIRS**				
	1230x300	8	1430	900	1650
	1230x200	24	1430	900	1590
	1920x160	24	2130	900	1590
3	**A ROULEAUX**				
	1230x300	12	1350	700	1705
	1230x200	14	1350	500	1720
	1920x160	14	2100	500	1720

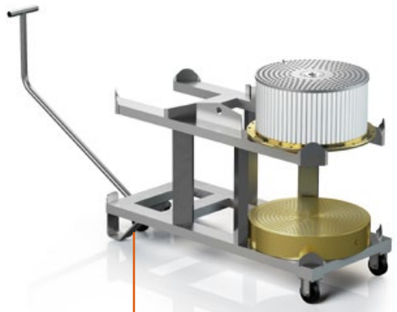


CUVES

NOMBRE MOULES	DIMENS. MOULE	A	B	H
	mm	mm	mm	mm
TYPE T				
12	350/400	1155	690	900
10	460/520	1590	840	900
8	600	1590	9940	905
6	670	1300	1000	1000
TYPE R				
12	955 x 100	1235	690	800
6	1230 x 200 x 75	1535	690	800
4	1230 x 300 x 100	1535	850	800
6	1920 x 100	2235	690	800
6	2500 x 200	2735	690	800



ACCESSOIRES

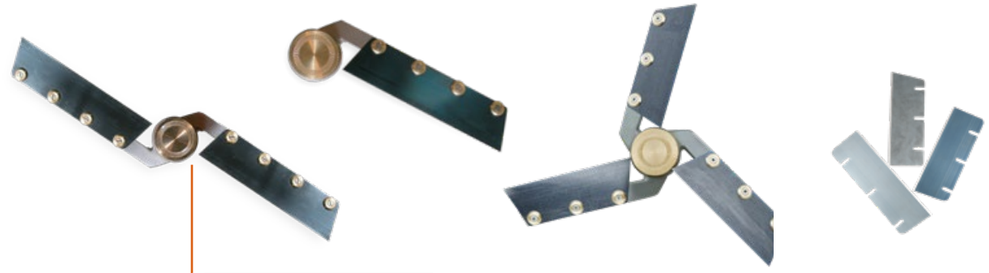


Chariots de stockage / transport cones

Chariots pour moules circulaires et rectangulaires

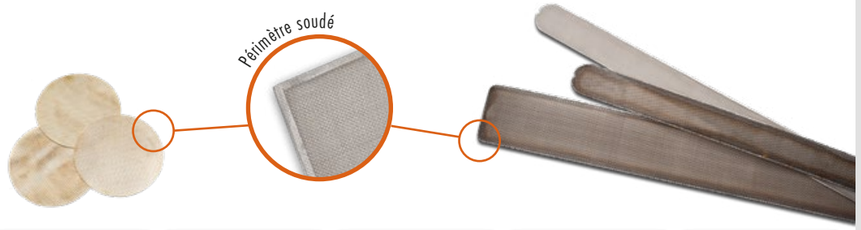
Chariot stockage / transport moules découpeurs

Table Entretien moules



Couteaux et lames

Grillages sauvemoules



File Ø mm	0,32
Lumière mm	0,51 x 0,51

File Ø mm	0,45
Lumière mm	0,8 x 0,8

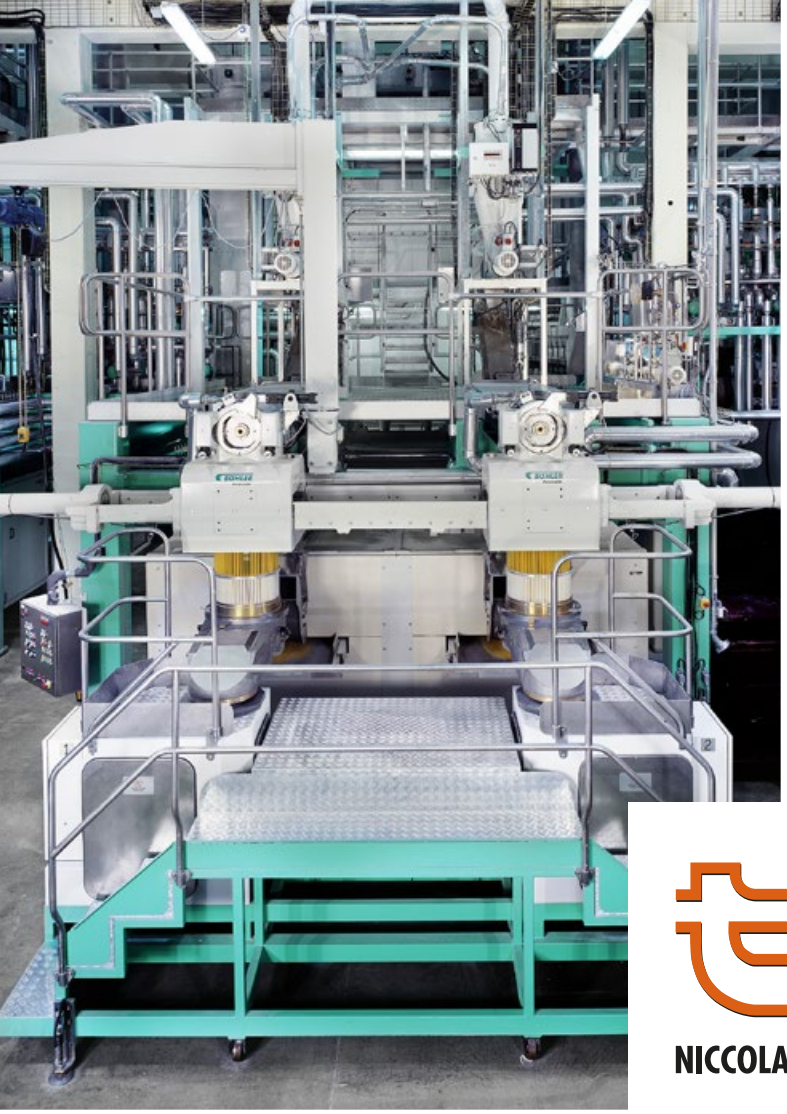
File Ø mm	0,7
Lumière mm	0,71 x 0,71

File Ø mm	1,0
Lumière mm	1,0 x 1,0

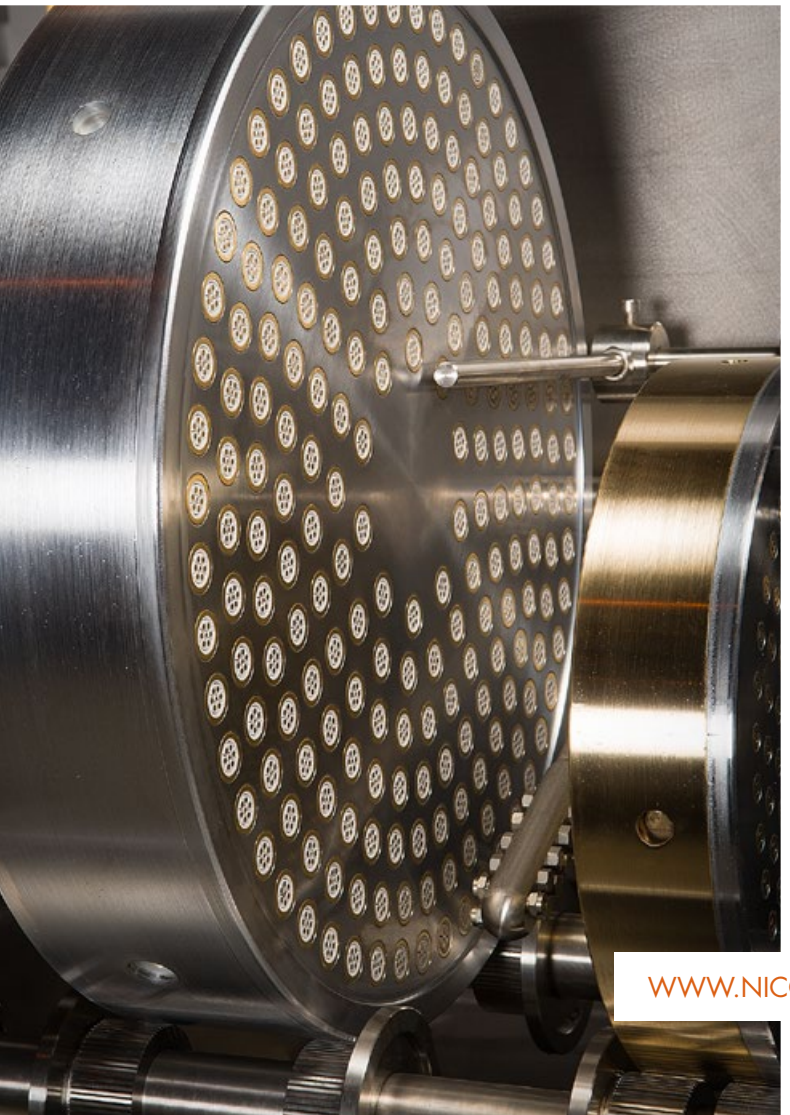
File Ø mm	1,5
Lumière mm	1,57 x 1,57

MACHINE LAVE-CANNES

Machine lave-cannes manuelle en Acier Inox.
Équipée de roues pour un facile déplacement, moteurs, tableau électrique, brosses de lavage et spécial distributeur de détergent à bord de la machine.



NICCOLAI TRAFILE



NICCOLAI TRAFILE S.r.l.

Via Cardarelli, 19 - Zona Industriale S. Agostino
51100 PISTOIA - ITALY

Tel. +39 0573 92731
Fax +39 0573 934394
niccolai@niccolaitrafile.it

FABRIQUÉ EN ITALIE, DEPUIS 1843.

WWW.NICCOLAI.COM

Réalisation LORENZO COLLORETA | WWW.LCSDESIGN.IT
Photos FRANCESCA PAGLIAI | WWW.FRANCESCAPAGLIAI.COM
Rendering MODO E MODO STUDIO | WWW.MODOEMODOSTUDIO.COM
[ed. 05-18]

LES IMAGES ET LES SPÉCIFICATIONS DES PRODUITS PEUVENT SUBIR MODIFICATIONS SANS PRÉAVIS.